



भारत का राजपत्र The Gazette of India

आधिकार से प्रकाशित
PUBLISHED BY AUTHORITY

सं. 13]

नई दिल्ली, शनिवार, मार्च 29, 1997/चैत्र 8, 1919

No. 13]

NEW DELHI, SATURDAY, MARCH 29, 1997/CHAITRA 8, 1919

इस भाग में भिन्न पृष्ठ संख्या दी जाती है जिससे कि यह अलग संकलन के रूप में
रखा जा सके

Separate Paging is given to this Part in order that it may be filed as a
separate compilation

भाग II—खण्ड 3—उप-खण्ड (i) PART II—Section 3—Sub-section (i)

भारत सरकार के मंत्रालयों (रक्षा मंत्रालय को छोड़कर) और केन्द्रीय अधिकारियों (संघराज्य क्षेत्र प्रशासनों को छोड़कर) द्वारा विधि के अन्तर्गत बनाए और जारी किए गए साधारण सांघिक नियम (जिनमें साधारण प्रकार के आदेश, उप-नियम आदि सम्मिलित हैं)
General Statutory Rules (including Orders, Bye-laws etc. of a general character) issued by the Ministries of the Government of India (other than the Ministry of Defence) and by the Central Authorities (other than the Administration of Union Territories)

वित्त मंत्रालय
(कम्पनी कार्य विभाग)

नई दिल्ली, 10 मार्च, 1997

द्वारा यथा उपान्तरित निम्नलिखित अतिरिक्त अपवादों और
उपांतरों के अधीन रहते हुए लागू होगी, अर्थात् :—

मा.का.नि 170.—केन्द्रीय सरकार, कम्पनी अधिनियम, 1956 (1956 का 1) की धारा 594 की उपधारा (1) के परन्तुक द्वारा प्रदत्त शक्तियों का प्रयोग करते हुए, तथा भारत सरकार के वित्त मंत्रालय (कम्पनी विधि प्रशासन विभाग) की अधिसूचना सं. का.नि.आ. 3216, तारीख 4 अक्टूबर, 1957 (जिसे इसमें इसके तत्वात् अधिसूचना कहा गया है) में आंशिक उपान्तर करने हुए यह निर्देश देती है कि मैसर्स ओकन मिच प्रोपराइटी कम्पनी लिमिटेड, चतुर्थ नल, वर्ल्ड ट्रेड टावर, बाराखम्बा लेन, नई दिल्ली-1

(जिसे इसमें इसके पश्चात् कम्पनी कहा गया है) के मामले में, जो कि एक विदेशी कम्पनी है, उक्त धारा 594 की उपधारा (1) के खंड (क) की अपेक्षाएँ जैसी कि वे किसी विदेशी कंपनी को लागू होती हैं, उक्त अधिसूचना

यदि कम्पनी, 6 जुलाई, 1995 से प्रारंभ और 31 मई, 1996 को समाप्त होने वाली अवधि की बाबत अपने भारतीय कारबार लेखाओं के संबंध में भारत में समुचित कम्पनी रजिस्ट्रार को निम्नलिखित की तीन प्रतियाँ प्रस्तुत करें तो उक्त धारा 594 की उपधारा (1) के खंड (क) के उपबंधों का पर्याप्त अनुपालन हुआ समझा जाएगा—

(1) ऐसी कम्पनी की भारतीय शाखा द्वारा प्राप्तियों और भंडारों का एक विवरण, जिसे—

(क) अधिनियम की धारा 592 की उपधारा (1) के खंड (घ) के अधीन भारत में आदेशिका की तामील स्वीकार करने के लिए प्राधिकृत किसी व्यक्ति, और

(घ) भारत में व्यवसायगत किसी चार्टर्ड एकाउन्टेन्ट द्वारा यह प्रमाणित किया जाता है कि उक्त विवरण 6 जुलाई, 1995 से प्रारंभ और 31 मई, 1996 को समाप्त होने वाली अवधि का है, भारत में कम्पनी की प्राप्तियों और संदायों की वास्तव सही और उचित है,

(2) भारत में कम्पनी की आस्तियों और दायित्वों का एक विवरण अर्थात्—

(क) अधिनियम की धारा 592 की उपधारा (1) के खंड (घ) के अधीन भारत में आदेशिका को तामीन स्वीकार करने के लिए प्राधिकृत किसी व्यक्ति, और

(ख) भारत में व्यवसायगत किसी चार्टर्ड एकाउन्टेन्ट द्वारा यह प्रमाणित करते हुए कि उक्त विवरण, जैसा कि वह 6 जुलाई, 1995 से प्रारंभ और 31 मई, 1996 को समाप्त होने वाली अवधि के अंत में है, भारत में कम्पनी के कार्यकाल की स्थिति को वास्तव सही और उचित है, और

(3) अधिनियम की धारा 592 की उपधारा (1) के खंड (घ) के अधीन भारत में आदेशिका को तामीन स्वीकार करने के लिए प्राधिकृत किसी व्यक्ति द्वारा सम्बन्धित हस्ताक्षरित इस आशय का एक प्रमाणपत्र कि कम्पनी ने 6 जुलाई, 1995 से प्रारंभ और 31 जुलाई, 1996 की समाप्त होने वाली अवधि के दौरान भारत में व्यापारिक, वाणिज्यिक या औद्योगिक क्रियाकलाप नहीं किया है।

[नं. 50/22/96-पा.एन.-3]

आर. एन. वासवानी, अवर सचिव

MINISTRY OF FINANCE

(Department of Company Affairs)

New Delhi, the 10th March, 1997

G.S.R. 170.—In exercise of the powers conferred by the proviso to the sub-section (1) of section 594 of the Companies Act, 1956 (1 of 1956), and in partial modification of the notification of the Government of India, Ministry of Finance (Department of Company Law Administration) No. S.R.O. 3216 dated the 4th October, 1957 (hereinafter referred to as the notification) the Central Government hereby directs that in the case of M/s. Broken Hill Proprietary Company Limited, 4th floor, World Trade Tower, Barakhamba Lane, New Delhi-1 (hereinafter referred to as the company) being a foreign company the requirements of clause (a) of sub-section (1) of the said section 594 as modified in their application to a foreign company by the said notification shall apply subject to the following further exceptions and modifications, namely :—

It shall be deemed to be sufficient compliance with the provisions of clause (a) of sub-section (1) of the said section 594 if, in respect of the period commencing

from the 6th day of July, 1995 and ending on the 31st day of May, 1996 the company in respect of its Indian Business Accounts submits to the appropriate Registrar of Companies in India, in triplicate ;

(i) a statement of receipts and payments made by the Indian Branch of such company, certified by—

(a) a person authorised to accept service of process in India under clause (d) of sub-section (1) of section 592 of the Act; and

(b) a Chartered Accountant practising in India certifying that the said statement gives a true and fair view of the receipts and payments of the company in India for the period commencing from the 6th day of July, 1995 and ending on the 31st day of May, 1996;

(ii) a statement of the company's assets and liabilities in India certified by—

(a) a person authorised to accept service of process in India under clause (d) of sub-section (1) of section 592 of the Act; and

(b) a Chartered Accountant practising in India; certifying that the said statement gives a true and fair view of the state of affairs of the company in India as at the end of the period commencing from the 6th day of July, 1995 and ending on the 31st day of May, 1996;

(iii) a certificate duly signed by person authorised to accept service of process in India under clause (d) of sub-section (1) of section 592 of the Act certifying that the company did not carry on any trading, commercial or industrial activity in India during the period commencing from the 6th day of July, 1995 and ending on the 31st day of May, 1996.

[No. 50/22/96-CL. III]

R. N. VASWANI, Under Secy.

संचार मंत्रालय

(डाक विभाग)

(डाक लेखा विंग)

नई दिल्ली, 10 फरवरी, 1997

सा.का.नि. 171.— राष्ट्रपति, संविधान की धारा 309 के परामर्श द्वारा प्रदत्त शक्तियों का प्रयोग करते हुए सचिव डाक लेखा कार्यालय (वरिष्ठ लेखाकार) भर्ती नियमावली, 1988 का संशोधन करने के लिए एतद्वारा निम्नलिखित नियम बनाते हैं, अर्थात् :—

1. (1) इन नियमों को सचिव डाक लेखा कार्यालय (वरिष्ठ लेखाकार) संशोधन नियमावली, 1997 कहा जाए।

(2) ये नियम राजपत्र में प्रकाशन की तारीख से प्रभावी होंगे।

2. सचिव डाक लेखा कार्यालय (वरिष्ठ लेखाकार) भर्ती नियमावली, 1988 की अनुमृची के अंत में निम्नलिखित टिप्पणी जोड़ी जाएगी, यथा,

टिप्पणी—जब कनिष्ठों की पदोन्नति पर विचार किया जाएगा तब उनके वरिष्ठों पर भी विचार किया जाएगा बशर्त कि उन्होंने परिवीक्षा की अवधि पूरी कर ली हो।”

[सं. 1(3)/98/पीए-प्रशासन-1]

ए.बी. दाते, सहायक महानिदेशक (पीए-प्रशासन)

टिप्पणी—मूल नियम सा.का.नि. 88 के तहत भारत के राजपत्र भाग II, खंड 3(1) दिनांक 16-2-89 पृष्ठ 349 पर प्रकाशित किए गए थे।

MINISTRY OF COMMUNICATIONS

(Department of Post)

(Postal Accounts Wing)

New Delhi, the 10th February, 1997

G.S.R. 171.—In exercise of the powers conferred by the proviso to article 309 of the constitution, the President hereby makes the following rules to amend the Circle Postal Accounts Offices (Senior Accountants) Recruitment Rules, 1988, namely :—

1. (1) These rules may be called the Circle Postal Accounts Offices (Senior Accountants) Amendment Rules, 1997.

(2) They shall come into force on the date of their publication in the Official Gazette.

2. In the Schedule to the Circle Postal Accounts Offices (Senior Accountants) Recruitment Rules, 1988, the following note shall be added at the end, namely :

NOTE.—“When Juniors are considered for promotion, their seniors will also be considered provided they have completed the period of probation”.

[No. 1(3)/96/PA-Admn.I]

A. V. DATE, Asstt. Director General (PA-Admn.)

NOTE.—The Principle Rules were published vide G.S.R. 88 published in the Gazette of India, Part II Section 3(i) dated 16-2-1989 at Page-349.

उद्योग मंत्रालय

(औद्योगिक विकास विभाग)

केन्द्रीय बॉयलर बोर्ड

नई दिल्ली, 19 मार्च, 1997

सांका०नि० 172 :—भारतीय बॉयलर अधिनियम 1923 (1923 का 5) की धारा 31 की उपधारा (1) की अपेक्षा-नुसार, भारतीय बॉयलर विनियम, 1950 में और संशोधन करने के लिए तारीख 24 फरवरी, 1994 के भारत के राजपत्र भाग II खण्ड (3) उप-खण्ड (i) के पृष्ठ 525-529 पर भारत सरकार के उद्योग मंत्रालय (औद्योगिक विकास विभाग) (केन्द्रीय बॉयलर बोर्ड) की 9 फरवरी, 1996 का अधिसूचना संख्या सांका०नि. 96 में कतिपय प्रारूप विनियम प्रकाशित किए गए थे जिसमें उन सभी से जिनके उससे प्रभावित होने की संभावना थी। इसके द्वारा सूचना दी जाती

है कि उक्त प्रारूप पर इस अधिसूचना के भारत के राजपत्र में प्रकाशन की तिथि और इसके सर्वसाधारण को उपलब्ध होने के 45 दिन की अवधि की समाप्ति पर विचार किया जायेगा।

और उक्त राजपत्र की प्रतियां ग्राम जनता को 27 फरवरी, 1996 को उपलब्ध करा दी गई थी;

और ग्राम जनता से प्राप्त आक्षेपों और सुझावों पर केन्द्रीय बॉयलर बोर्ड द्वारा विचार किया गया था;

अतः अब भारतीय बॉयलर अधिनियम, 1923 (1923 का 5) की धारा 28 द्वारा प्रदत्त शक्तियों का प्रयोग करते हुए केन्द्रीय बॉयलर बोर्ड भारतीय बॉयलर विनियम 1950 में और संशोधन करने के लिए निम्नलिखित विनियम बनाता है, अर्थात् :—

1. (1) इन विनियमों का नाम भारतीय बॉयलर (द्वितीय संशोधन) विनियम, 1997 है।

(2) यह सरकारी राजपत्र में प्रकाशन की तारीख से लागू होगी।

2. इंडियन बॉयलर रेगुलेशन 1950 (जिन्हें तत्पश्चात् उक्त रेगुलेशन कहा जायेगा) में, रेगुलेशन 3 में, उप-रेगुलेशन (2) में, पैराग्राफ (i) में, अन्त में निम्नलिखित जोड़ा जायेगा, अर्थात् :—

“और निर्माण के तरीके, फ्रैक्चरेशन व हीट ट्रीटमेंट उन कोडों या स्टैंडर्डों की अपेक्षाओं के अनुरूप होगी जिनके अनुसार यह उल्लिखित है।”

3. उक्त रेगुलेशन में, रेगुलेशन 348 में, उप-रेगुलेशन (बी), (सी) व (डी) के स्थान पर निम्नलिखित उप-रेगुलेशन प्रतिस्थापित किये जायेंगे, अर्थात् :—

“(ए) (i) कोल्ड ड्राँन जोड़रहित कार्बन स्टील के पाईप व बेल्ट किये हुए कार्बन स्टील के पाईप नार्मलाइज्ड हालत में उपलब्ध कराये जायेंगे।

(ii) हाट फ्रिनिज्ड जोड़रहित कार्बन स्टील के पाईप निर्माता की मर्जी पर हाट फ्रिनिज्ड हालत में या नार्मलाइज्ड हालत में उपलब्ध कराये जायेंगे।

(iii) कोल्ड फ्रिनिज्ड या हाट फ्रिनिज्ड जोड़रहित एलाय स्टील के पाईप और बेल्टिड पाईप नार्मलाइज्ड व टैम्पर्ड हालत में उपलब्ध कराये जायेंगे।

(iv) उपयोग कर्ता व निर्माता के बीच समझौते के आधार पर पाईप नार्मलाइज्ड व टैम्पर्ड हालत के अलावा भी उपलब्ध कराई जा

जा सकती हैं जिस दशा में वो आगे जोड़-तोड़ के लिये उपयुक्त हों और उपयोग कर्ता को अपेक्षित गुण लाने के लिये करने वाली हीट ट्रीटमेंट के विषय में बता दिया जायेगा।

(बी) (i) पाईप वैण्डिंग व फ़ॉर्मिंग (जैसे रिड्यूंसिंग/स्वेजिंग) क्रिया गर्म या ठण्डे किसी भी तरीके से और किसी भी अर्द्धव्यास पर की जा सकती है जिससे क्रैक, बकल या अन्य त्रुटियों, जिन्हें डिजाइन में दिये गये निरीक्षण के तरीके से जाना जा सकता हो, से मुक्त, स्तह प्राप्त हो। बीवार की नाभिक मोटाई 19 मिलीमीटर से अधिक होने की दशा में कार्बन स्टील के लिये वैण्डिंग या फ़ॉर्मिंग के उपरान्त हीट ट्रीटमेंट अपेक्षित है बशर्ते कि वैण्डिंग या फ़ॉर्मिंग क्रियायें नार्मलाइजिंग तापमान पर की जायें और जहां अन्य हीट ट्रीटमेंट अपेक्षित नहीं हैं। हीट ट्रीटमेंट जहां अपेक्षित हो, स्थिति अनुसार नार्मलाइज या स्ट्रेस रिलीफ़ किया जायेगा।

(ii) नामित पाईप माप 100 मिलीमीटर व अधिक या नामित मोटाई 13 मिलीमीटर या अधिक के सभी फ़ैराइटिक एलाय स्टील मेटैरियल के लिये वैण्डिंग या फ़ॉर्मिंग उपरान्त हीट ट्रीटमेंट अपेक्षित है।

(iii) यदि हॉट वैण्डिंग या फ़ॉर्मिंग किया जाता है तो मेटैरियल के डिजाइन द्वारा अपेक्षित नार्मलाइज और टेम्पर या टेम्परिंग हीट ट्रीटमेंट किया जायेगा। कोल्ड क्रिया के लिये, टेम्परिंग हीट ट्रीटमेंट किया जायेगा।

(सी) मार्किंग : मार्किंग रेगुलेशन 395एक के अनुसार की जायेगी।”

4. उक्त रेगुलेशन में रेगुलेशन 374 में, उप-रेगुलेशन (एफ़) के स्थान पर, निम्नलिखित उप-रेगुलेशन प्रतिस्थापित की जायेगी, अर्थात् :—

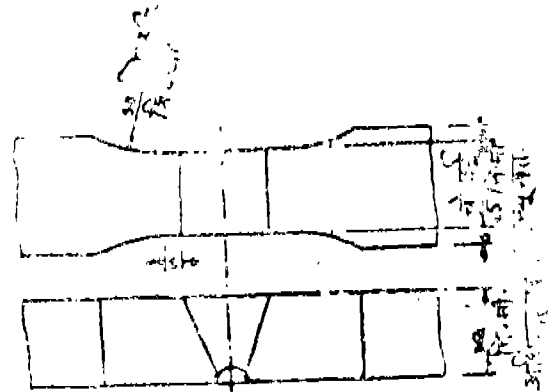
“(एफ़) फ़्लैज, फिटिंग, बट्ट जाइंट, वांच जाइंट और वैल्बोलेट के अटैचमेंट वाले फ़ैब्रीकेटिड वाले फ़ैब्रीकेटिड पाईपों का हार्डिङ्गलिक टैस्ट निर्माता के कारखाने में या स्थल पर डिजाइन दबाव के डेढ़ गुना पर किया जायेगा। जहां निर्माता के कारखाने में फ़ैब्रीकेटिड पाईप जायंट पर हार्डिङ्गलिक टैस्ट न किया गया हो, तो ऐसे वैलिडिड जाइंटों पर डार्ड पैनीट्रेंट टैस्ट किया जायेगा व इसके साथ पांच प्रतिशत ऐसे जाइंटों पर रेडियो ग्राफी की जायेगी।”

5. उक्त रेगुलेशन में, रेगुलेशन 561 में, उप-रेगुलेशन (बी) में, :—

(i) क्लाइ (ii) के स्थान पर निम्नलिखित क्लाइ प्रतिस्थापित की जायेगी, अर्थात् :—

“(ii) टैन्साइल टैस्ट :—

(ए) (i) वैल्ड जांट-रूपांतरित टैन्साइल सैक्शन के माप आकृति 60-1(ए) के अनुसार होंगे। रूपांतरित सैक्शन की चौड़ाई न्यूनतम 25 मिलीमीटर होगी।



नमूना 1 ए

रूपांतरित टैन्साइल टैस्ट नमूना

(ii) यदि प्लेट की मोटाई 30 मिलीमीटर अधिक न हो, तो नमूने की मोटाई प्लेट की मोटाई के बराबर होगी व नमूने की प्लेट सतह को प्लेट की सतह की व वैल्ड की असमानताएं दूर करने के लिये मशीन किया जायेगा।

(iii) यदि प्लेट की मोटाई 30 मिलीमीटर से अधिक हो, तो टैन्साइल टैस्ट कई रूपांतरित सैक्शन के नमूनों पर किया जायेगा जिनकी प्रत्येक की मोटाई न्यूनतम 30 मिलीमीटर व चौड़ाई प्रभावी क्रॉस सैक्शन पर न्यूनतम 25 मिलीमीटर होगी। इन नमूनों को टैस्ट पीस में से ऐसे काटा जायेगा कि टैन्साइल टैस्ट आकृति 60-1(बी) में दिखाये गये वैल्ड जाइंट की पूरी मोटाई पर पूरा पड़े। टैन्साइल स्ट्रैन्थ प्लेट के लिये निर्दिष्ट न्यून सीमा से कम न होगी।

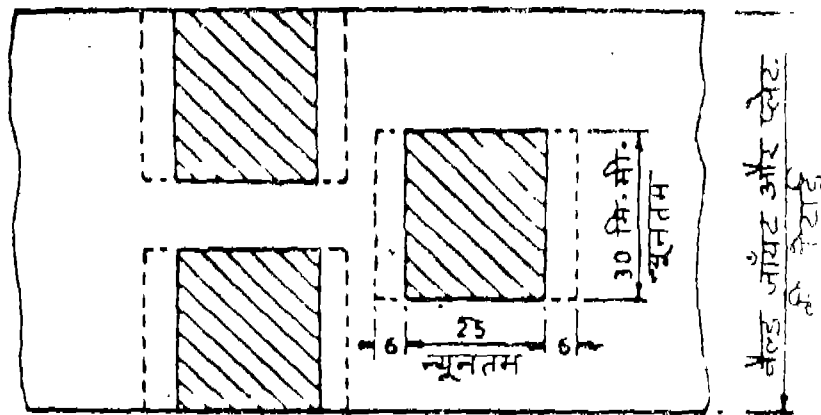
(बी) आल वैल्ड मेटल-आल वैल्ड मेटल के टैस्ट पीस के नमूने के माप आकृति 63 में दिये गये के अनुसार होंगे। ग्यांस वैल्ड के क्रॉस-सैक्शन के संगत संभव अधिकतम

होगा परन्तु किमी की अवस्था में 20 मिलीमीटर से अधिक न होगा, गेज लम्बाई व्यास के पांच गुना के बराबर होगी। टेन्साइल स्टैन्थ लेट के लिये निर्दिष्ट न्यून सीमा से कम न होगी। इलांगेशन क्रॉस-सैक्शन क्षेत्रफल के वर्गमूल के चार गुना गेज लम्बाई पर 20 प्रतिशत से कम न होगी व क्षेत्रफल में कमी 35 प्रतिशत से कम न होगी।”

(ii) क्लाइ (v) के स्थान पर, निम्नलिखित क्लाइ प्रतिस्थापित की जायेगी, अर्थात्:—

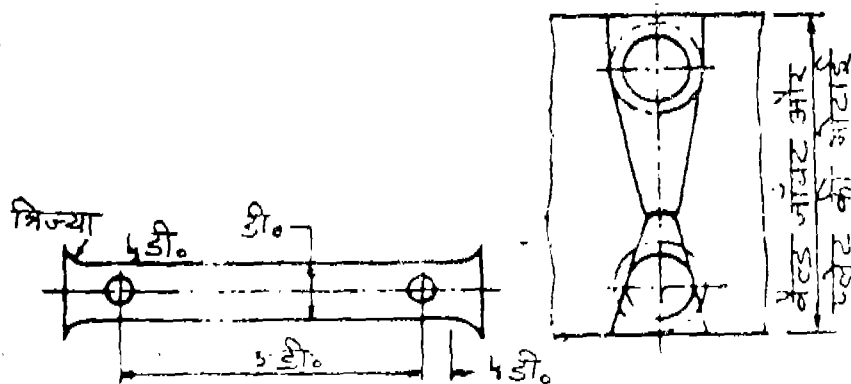
“(v) मैक्रो तथा माइक्रो जांच-प्लेट की पूरी मोटाई का व न्यूनतम 13 मिलीमीटर चौड़ा एक नमूना,

(iii) आकृति 12/60 के स्थान पर, निम्नलिखित आकृति प्रतिस्थापित की जायेगी, अर्थात्:—



नमूना 1 बी
मोटी प्लेट में रूपांतरित टेन्साइल टैस्ट नमूना
आकृति 12/60

(iv) आकृति 12/63 के स्थान पर, निम्नलिखित आकृति प्रतिस्थापित की जायेगी, अर्थात्:—



आस वैलड मेटल टेन्साइल टैस्ट
आकृति 12/63

6. अन्त रैगुलेशन में, रैगुलेशन 601 के स्थान पर निम्नलिखित रैगुलेशन प्रतिस्थापित की जायेगी, अर्थात् :—

“601” हाईड्रालिक तथा हैमर टेस्ट—

- (ए) (i) श्रेणी I के बायलर-प्रत्येक श्रेणी I के बायलर का, पूरा बैलेंसिंग और/या मरम्मत व हाट ट्रीटमेंट के पश्चात् पूर्ण होने पर, डिजाइन दबाव के 1.5 गुना पर हाईड्रालिक टेस्ट किए जाने पर कोई निर्बलता या त्रुटि नहीं पाई जानी चाहिए।
- (ii) श्रेणी II व III के बायलर-प्रत्येक श्रेणी II व श्रेणी III के बायलर को डिजाइन दबाव के दुगुने पर जांचा जायेगा।
- (बी) (i) जांच इन्सपेक्টিंग अथॉर्टी या इन्सपेक्টিंग आफ़ीसर द्वारा साक्षी दिये जायेंगे।
- (ii) टेस्ट दबाव कम से कम 30 मिनट तक बनाया रखा जायेगा।

सुरक्षा की दृष्टि से यह आवश्यक है कि बायलर में, टेस्ट दबाव लगाने से पहले, वायु पाकेट बनने से बचाव के लिए, ठीक ढंग में वायु छिद्र बनाये जाएं।

टिप्पणियां 1. अनुशंसा की जाती है कि हाईड्रालिक जांच के दौरान पानी का तापमान 7 सेल्शियस से कम न हो।

2. यह भी अनुशंसा की जाती है कि बायलर की समीप से जांच के लिए उसके पास जाने से पहले, दबाव न्यूनतम डिजाइन दबाव के 1.1 गुना तक और अधिकतम हाईड्रालिक टेस्ट दबाव 0.9 गुना तक घटा दिया जाये।

3. हाईड्रालिक टेस्ट पूरा होने के पश्चात्, दबाव धीरे-धीरे गिराया जायेगा।

4. विभिन्न दबाव अवयवों के विचलन को ध्यान से जांचा जायेगा और दबाव हटा देने के पश्चात् कुछ स्थायी विचलन नहीं रहना चाहिए।

(सी) यदि हाईड्रालिक दबाव जांच के दौरान या उसके पश्चात्, कुछ मरम्मत जरूरी समझी जाती है तो बायलर की मरम्मत के पश्चात् और किसी हीट ट्रीटमेंट के पश्चात् उपर दिये गये दबाव पर फिर जांचा जायेगा।

टिप्पणी—इन्सपेक्টিंग आफ़ीसर/इन्सपेक्টিंग अथॉर्टी के प्रेक्षण व टिप्पणी को निर्माता के प्रपत्रों के साथ किल्माने के लिए दर्ज कर लिया जाना चाहिए।”

[मिसिल सं. 6(6)/95-बायलर्स]
बी.के. गोयल, सचिव

पाद टिप्पणी :—मूल विनियम एस्.आर.ओ. संख्या 600 दिनांक 15 सितम्बर 1950 में केवल अंग्रेजी में प्रकाशित किये गये थे व अन्तिम बार निम्नलिखित अधिसूचना से संशोधित किये गये थे :

- (1) सा.का.नि. संख्या 178 दिनांक 24 मार्च, 1990
- (2) सा.का.नि. संख्या 179 दिनांक 24 मार्च, 1990
- (3) सा.का.नि. संख्या 488 दिनांक 9 अक्टूबर, 1993
- (4) सा.का.नि. संख्या 516 दिनांक 23 अक्टूबर, 1993
- (5) सा.का.नि. संख्या 634 दिनांक 25 दिसम्बर, 1993
- (6) सा.का.नि. संख्या 107 दिनांक 26 फरवरी, 1994

(शुद्धिपत्र ता. का.नि. संख्या 223 दिनांक 14 मई, 1994)

- (7) सा.का.नि. संख्या 250 दिनांक 4 जून, 1994
- (8) सा.का.नि. संख्या 402 दिनांक 12 अगस्त, 1994
- (9) सा.का.नि. संख्या 427 दिनांक 20 अगस्त, 1994
- (10) सा.का.नि. संख्या 562 दिनांक 12 नवम्बर, 1994
- (11) सा.का.नि. संख्या 607 दिनांक 10 दिसम्बर, 1994
- (12) सा.का.नि. संख्या 83 दिनांक 25 फरवरी, 1995
- (13) सा.का.नि. संख्या 93 दिनांक 4 मार्च, 1995
- (14) सा.का.नि. संख्या 488 दिनांक 9 नवम्बर, 1996

(15) सा.का.नि. संख्या 582 दिनांक 28 दिसम्बर, 1996

(16) सा.का.नि. संख्या 59 दिनांक 25 जनवरी, 1997

MINISTRY OF INDUSTRY

(Department of Industrial Development)

Central Boilers Board

New Delhi, the 19th March, 1997

G.S.R. 172.—Whereas certain draft regulations, further to amend the Indian Boiler Regulations, 1950, were published as required by sub-section (1) of section 31 of the Indian Boilers Act, 1923 (5 of 1923) at pages 525 to 529 of the Gazette of India, Part-II, Section 3, Sub-section (i), dated the 20th February, 1996 under the notification of the Government of India in the Ministry of Industry (Department of Industrial Development) (Central Boilers Board number G.S.R. 96, dated 9th February, 1996 inviting objections and suggestions from all persons likely to be affected thereby till the expiry of a period of forty-five days from the date on which copies of the Gazette in which the said notification was published were made available to the public ;

And whereas the said Gazette was made available to the public on the 27th February, 1996 .

And whereas the objections and suggestions received have been considered by the Central Boilers Board ,

Now, therefore, in exercise of the powers conferred by section 28 of the Indian Boilers Act, 1923 (5 of 1923), the Central Boilers Board hereby makes the following regulations further to amend the Indian Boiler Regulations, 1950, namely :—

1. (1) These regulations may be called the Indian Boiler (Second Amendment) Regulations, 1997.

(2) They shall come into force of the date of their publication in the Official Gazette.

2. In the Indian Boiler Regulations, 1950 (hereinafter referred as the said regulations), in regulation 3, in sub-regulation (2), in paragraph (i), the following shall be added, at the end, namely :—

“and that the methods of manufacture, fabrication and heat treatment conform to the specified Codes or Standards.”.

3. In the said regulations, in regulation 348, for sub-regulations (b), (c) and (d) the following sub-regulations shall be substituted, namely :—

“(a) (i) The cold drawn seamless carbon steel pipes and welded carbon steel pipes shall be supplied in normalised condition.

(ii) Hot finished seamless carbon steel pipes shall be supplied in hot finished condition or in normalised condition at the option of the manufacturer.

(iii) The seamless alloy steel pipe either cold finished or hot finished and welded pipes

shall be supplied in normalised and tempered condition.

(iv) By agreement between the users and the manufacturer, the pipes may be delivered in a condition other than normalised and tempered condition in which case they shall be suitable for subsequent manipulation and the user shall be informed of the heat-treatment necessary to give required properties.

(b) (i) Pipe bending and forming (viz. reducing/swaging) operation shall be done by any hot or cold method and to any radius which shall result in a surface free from cracks, buckles or other defects as determined by the method of inspection specified in the design. A post bending or post forming heat-treatment for carbon steel material is required with a nominal wall thickness in excess of 19.0 millimetres unless the bending or forming operation are performed and completed at normalizing temperatures, where no further heat treatment is required. The heat treatment where required shall be normalized or stress-relieved, as the case may be.

(ii) A post bending or post forming heat treatment shall be required for all ferritic alloy steel material with nominal pipe size 100.00 millimetres and larger or with a nominal thickness 13.0 millimetres or greater.

(iii) If hot bending or forming is performed the material shall received normalize and temper or tempering heat-treatment as required by the design. For cold operation, tempering heat-treatment shall be applied.

(C) Marking :—Marking shall be carried out in accordance with regulation 395-F.”

4. In the said regulations, in regulation 374, for sub-regulation (f), the following sub-regulation shall be substituted, namely :—

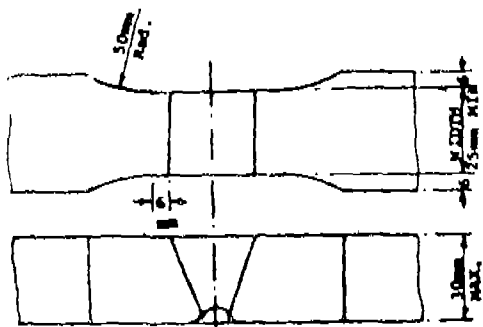
“(f) Hydraulic testing of fabricated pipes having attachments of flanges, fittings, butt joints, branch joints and weldolets shall be done at manufacturer's works or alternatively at site at 1.5 times the design pressure. Where hydraulic testing of fabricated pipe joints is not carried out at manufacturer's works, dye-penetrant test shall be carried out on the welded joints alongwith five per cent radiography of such joints.”

5. In the said regulations, in regulation 561, in sub-regulation (b),—

(i) for clause (ii), the following shall be substituted, namely :—

“(ii) Tensile tests :—

- (a) (i) Welded joint.—The dimensions of the reduced tensile section shall be as shown in figure 60-1(a). The width of the reduced section shall be at least 25 millimetres.



Specimen 1a
Reduced Section Tensile Specimen

- (ii) If the thickness of the plate does not exceed 30 millimetres, the thickness of the specimen shall be equal to the plate thickness and the plate surface of the specimen shall be machined to take away the surface irregularities of the plate and the weld.
- (iii) If the plate thickness exceeds 30 millimetres, the tensile test shall be carried out on several reduced section specimens, each having a thickness of at least 30 millimetres and width at the effective cross-section of at least 25 millimetres. These specimens shall be taken out of the test piece in such a way that the

tensile test covers the whole thickness of the weld joints as shown in figure 60-1(b). The tensile strength shall not be less than the lower limit specified for the plate.

- (b) All weld metal.—The dimensions of the all weld metal tensile test specimen shall be those given in figure 63. The diameter shall be the maximum possible consistent with the cross section of the weld but in no case more than 20 millimetres, the gauge length shall be equal to five times the diameter. The tensile strength shall not be less than the lower limit specified for the plate. The elongation shall not be less than 20 per cent on a gauge length of four times the square root of the cross-sectional area of the specimen, and the reduction in area not less than 35 per cent.” :

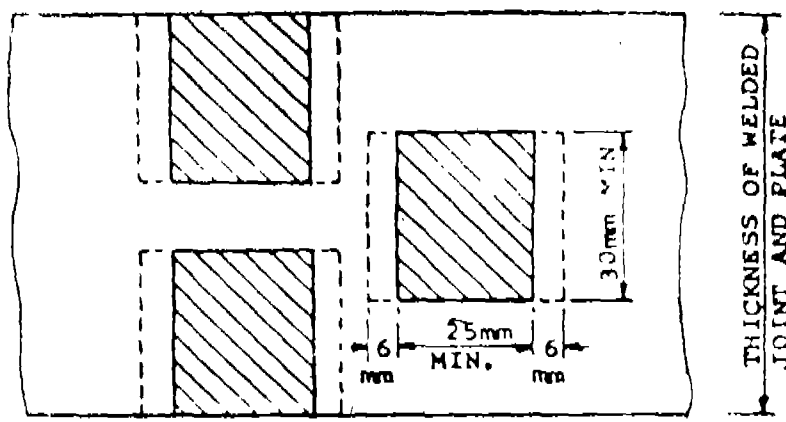
(ii) for clause (v), the following clause shall be substituted, namely :—

“(v) Macro and Micro examination :—A specimen of the full thickness of the plate and not less than 13 millimetres wide shall be provided from each set of test plates for the purpose of macro and micro examinations.

Micro-etching of a complete cross-section of the weld including the heat affected zone, should show satisfactory penetration, fusion and absence of significant inclusions or other defects.

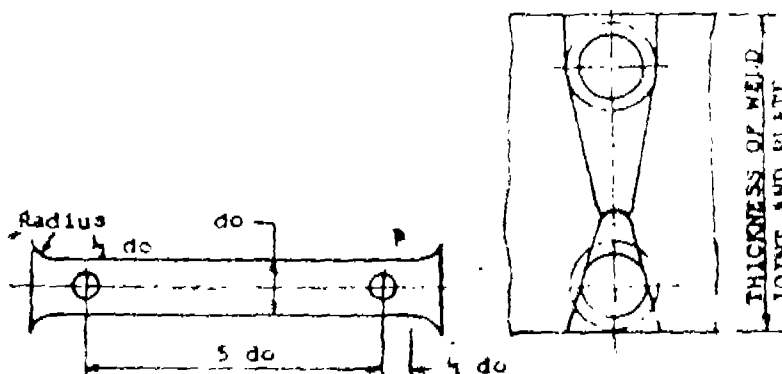
Should there be any doubt as to the condition of the weld as shown by macro-etching, the area concerned is to be microscopically examined for defect investigation.” :

(iii) for figure XII/60, the following figure shall be substituted, namely :—



Specimen 1b
Reduced Section Tensile Specimen in a thick plate

(iv) For figure XII/63, the following figure shall be substituted, namely :—



Tensile Test all weld metal

Figure XII/63

6. In the said regulations, for regulation 601, the following shall be substituted, namely :—

“601. Hydraulic and Hammer Tests :

(a) (i) **Class I Boilers** :—Each Class I Boiler shall, on completion of all welding and/or repairs and after heat-treatment, be subjected to a hydraulic test of 1.5 times the design pressure without any indication of weakness or defect.

(ii) **Class II and Class III Boilers** :—Each Class II and Class III Boilers shall be tested to a pressure twice the design pressure.

(b) (i) the Test shall be witnessed by the Inspecting Authority or Inspecting Officer.

(i) The test pressure shall be maintained for a period not less than 30 minutes.

It is important in the interest of safety that the boiler be properly vented, so as to prevent the formation of air pockets, before the test pressure is applied.

Notes :—

1. It is recommended that the temperature of the water should not be less than 7°C during the hydraulic test.
2. It is further recommended that before the boiler is approached for close examination, the pressure shall be reduced to not less than 1.1 times the design pressure and not more than 0.9 times the hydraulic test pressure.
3. On completion of hydraulic test, release of pressure shall be gradual.
4. Deflection of different pressure parts shall be examined carefully and there shall not be any permanent set after release of pressure.

(c) If any repairs are found to be necessary during or subsequent to the hydraulic

pressure test, the boiler shall again be subjected to the pressure test specified above after completion of the repairs and after any heat treatment.

Note :—

Observations and remarks of Inspecting Officer/Inspecting Authority should be recorded for filing with maker's papers.”

[File No. 6(6)/95-Boilers]

V. K. GOEL, Secy

Footnote :—The principal regulations were published in the Gazette of India as S.R.O. No. 600, dated 15th September, 1950 and last amended vide Gazette notifications :—

- (i) GSR 178, dated 24th March, 1990.
- (ii) GSR 179, dated 24th March, 1990.
- (iii) GSR 488, dated 9th October, 1993.
- (iv) GSR 516, dated 23rd October, 1993.
- (v) GSR 634, dated 25th December, 1993.
- (vi) GSR 107, dated 26th February, 1994 (Corrigendum GSR 223, dated 14th May, 1994).
- (vii) GSR 250, dated 4th June, 1994.
- (viii) GSR 402, dated 12th August, 1994.
- (ix) GSR 427, dated 20th August, 1994.
- (x) GSR 562, dated 12th November, 1994.
- (xi) GSR 607, dated 10th December, 1994.
- (xii) GSR 83, dated 25th February, 1995.
- (xiii) GSR 93, dated 4th March, 1995.
- (xiv) GSR 488, dated 9th November, 1996.
- (xv) GSR 582, dated 28th December, 1996.
- (xvi) GSR 59, dated 25th January, 1997.

